カリキュラム　パンチ・レーザ実務(LC－C1AJ)

日　程	項　目	内　容	資　料
1日目 9:00～17:00 （7時間）	安全について	機械に関する危険情報の通知	本体取扱説明書
	概要	テーブル移動範囲と加工範囲	本体取扱説明書
	マシンの構成について	本体、発振器、NC装置、チラー、集塵機、コンプレッサー等	本体取扱説明書
	パンチング概要	パンチング基本用語の説明	本体取扱説明書
	ファイバーレーザ概要	ファイバーレーザ基本用語の説明	本体取扱説明書
	マシンの立上げ	立上げ手順（コンプレッサー、アシストガス、発振器、NC NC電源、原点復帰）	操作テキスト
		始業点検（保護ガラス・ﾚﾝｽﾞのｸﾘｰﾆﾝｸﾞ、ノズルの確認、 芯出し調整、HSセンサー調整、原点調整）	操作テキスト
	画面構成	加工モニタ、ユーティリティ、加工条件等	本体取扱説明書
	プログラムの構成	Gコード、Mコード	本体取扱説明書
	加工前の段取り	金型準備、アシストガス確認	本体取扱説明書
	プログラムの呼出し	データ呼出し、段取り発生時の対処	操作テキスト
	加工実習		加工サンプル（角50+穴パンチ）
	終業手順		操作テキスト

カリキュラム　パンチ・レーザ実務（LC－C1AJ）

日　程	項　目		資　料
2日目 9:00～17:00 （7時間）	1日目の復習	立ち上げ～加工前の段取り	操作テキスト
	金型実習	金型分解、組立、交換作業	パンチング金型
	成形試し打ち加工	プレスパターンの設定（ああコード） ・成形加工の設定 ・成形加工時の注意事項 ・成形加工+タップ加工 ・板厚材質別補正	成形試し打ちガイド
17:00～19:00	パーツプログラム加工	サンプルプログラム加工 ・変更・挿入・削除・呼び出し操作 ・金型の確認・クランプ位置の確認 ・自動運転（成形加工含む）	
	多数個取り加工	サンプルプログラム加工 ・配置基準点・取り数の変更方法	
	ID金型ローカル	・起動手順 ・金型登録方法 ・抜き型 ・成形金型、特型 ・不具合発生時の対処	ID金型段取り操作手順書 ID金型ローカル運用手順書
3日目 9:00～17:00 （7時間）	加工実習	1日目～2日目の復習 各種材料のファイバーレーザ切断実習	補足資料
	機能とオプション	ワーク反り検出、カスサクション機能、ノズルｸﾘｰﾆﾝｸﾞ機能、エアブロー機能、パンチ折損検出機能、ADSS、膜式ビーム安定化ユニット、MPTタップユニット＆タッピングツール、ダイリフトUP等	本体取扱説明書 オプション取扱説明書
	保守	本体保守	本体取扱説明書

※カリキュラムの内容は、変更になることがあります。